

Sidat beku-Bagian 3: Penanganan dan pengolahan



Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Bahan	1
5 Peralatan	2
6 Penanganan dan pengolahan.....	2
8 Syarat pelabelan.....	4
9 Penyimpanan.....	4
Bibliografi	5



Prakata

Dalam rangka memberikan jaminan mutu dan keamanan pangan komoditas sidat beku yang akan dipasarkan di dalam dan luar negeri, maka perlu disusun suatu Standar Nasional Indonesia (SNI) yang dapat memenuhi jaminan tersebut.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis 65-05 Produk Perikanan. Standar ini dirumuskan melalui rapat teknis dan disepakati dalam rapat konsensus pada tanggal 17 November 2006 di Bogor serta dihadiri oleh anggota panitia teknis, wakil-wakil produsen, konsumen, asosiasi, lembaga penelitian, perguruan tinggi serta instansi terkait sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Berkaitan dengan penyusunan Standar Nasional Indonesia ini, maka aturan-aturan yang dijadikan dasar atau pedoman adalah:

1. Undang-Undang No 31 tahun 2004 tentang Perikanan.
2. Undang-Undang No 7 tahun 1996 tentang Pangan.
3. Peraturan Pemerintah No. 69 tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan.
4. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 01/MEN/2002 tentang Sistem Manajemen Mutu Terpadu Hasil Perikanan.
5. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia.
6. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 21/MEN/2004 tentang Sistem Pengawasan dan Pengendalian Mutu Hasil Perikanan untuk Pasar Uni Eropa.

Standar ini telah melalui proses jajak pendapat pada tanggal 16 Juli 2007 sampai dengan 16 Oktober 2007 dan pemungutan suara pada tanggal 21 Oktober 2008 sampai dengan 21 Januari 2009 dengan hasil akhir RASNI.

Sidat beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan penanganan dan pengolahan sidat beku.

2 Acuan normatif

SNI 01-4872.1.2006, *Es untuk penanganan ikan-Bagian 1: Spesifikasi*.
SNI 7314.2:2009, *Sidat beku – Bagian 2: Persyaratan bahan baku*.

3 Istilah dan definisi

3.1

penanganan

rangkaian kegiatan penanganan untuk mendapatkan produk akhir yang baik dan mempunyai jaminan mutu

3.2

pengolahan

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk akhir yang berupa sidat beku

3.3

potensi bahaya

potensi kemungkinan terjadinya bahaya di dalam suatu proses atau pengolahan produk yang meliputi 3 aspek yaitu bahaya yang akan mengakibatkan gangguan terhadap keamanan (*food safety*), mutu produk/keutuhan pengolahan (*wholesomeness*) dan penipuan ekonomi (*economic fraud*)

4 Bahan

4.1 Bahan baku

Bahan baku sidat beku sesuai SNI 7314.2:2009.

4.2 Bahan penolong

4.2.1 Air

Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai dengan ketentuan tentang syarat untuk pengawasan kualitas air minum.

4.2.2 Es

Es yang digunakan sesuai SNI 01-4872.1.2006. Dalam penggunaannya, es ditangani dan disimpan di tempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi.

5 Peralatan

5.1 Jenis peralatan

- a) alat pembeku;
- b) alat pembekuan;
- c) keranjang plastik;
- d) meja proses;
- e) pisau;
- f) pan pembeku;
- g) timbangan.

5.2 Persyaratan peralatan

Semua peralatan dan perlengkapan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan sidat beku mempunyai permukaan yang halus dan rata, tidak mengelupas, tidak berkarat, tidak merupakan sumber cemaran jasad renik, tidak retak dan mudah dibersihkan. Semua peralatan dalam keadaan bersih, sebelum, selama dan sesudah digunakan.

6 Penanganan dan pengolahan

6.1 Penerimaan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen, kemunduran mutu.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang bebas bakteri patogen dan memenuhi persyaratan mutu.
- c) Petunjuk: bahan baku diuji secara organoleptik, dilakukan verifikasi bakteri patogen dan parasit kemudian ditangani secara cepat, cermat dan saniter dengan suhu pusat produk 5 °C atau lebih rendah. Bahan baku diidentifikasi dan diberi kode untuk kemudahan dalam penelusuran *traceability* dan diperlukan sampai produk akhir.

6.2 Sortasi

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, kontaminasi bakteri patogen, jenis dan ukuran tidak sesuai.
- b) Tujuan: mendapatkan mutu, jenis dan ukuran yang sesuai serta bebas dari kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: sidat dipisahkan berdasarkan mutu, jenis dan ukuran. Sortasi mutu dilakukan secara organoleptik, sortasi jenis dilakukan untuk memisahkan jenis yang tidak dikehendaki dan sortasi ukuran dilakukan dengan cara penimbangan. Sortasi dilakukan secara, cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat produk maksimal 5 °C.

6.3 Penyiangan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu dan kontaminasi bakteri patogen
- b) Tujuan: mendapatkan sidat yang bersih, dengan atau tanpa kepala dan isi perut serta mereduksi kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: ikan yang diterima masih dalam keadaan utuh disiangi dengan cara membuang isi perut dan insang secara cepat cermat dan saniter.

6.4 Pencucian

- a) Potensi bahaya: pertumbuhan bakteri patogen dan kemunduran mutu.
- b) Tujuan: menghilangkan sisa kotoran dan darah yang menempel di tubuh sidat.

- c) Petunjuk: sidat dicuci dengan menggunakan air dingin dengan suhu pusat produk 0°C - $4,4^{\circ}\text{C}$ yang mengalir secara cepat, cermat dan saniter.

6.5 Penimbangan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, kekurangan berat dan kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan berat sidat yang sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan dan bebas dari kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: sidat ditimbang satu per satu, menggunakan timbangan yang telah dikalibrasi. Penimbangan dilakukan secara hati-hati, cepat, cermat, saniter, dan mempertahankan suhu pusat produk 5°C .

6.6 Penyusunan

- a) Potensi: bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kemunduran mutu.
- b) Tujuan: mendapatkan bentuk susunan sidat yang sesuai dan bebas dari kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: sidat diikat secara individu dan disusun didalam pan dengan, cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat produk 5°C atau lebih rendah.

6.7 Pembekuan

- a) Potensi bahaya: pembekuan yang tidak sempurna (*partial freezing*) dan kehilangan cairan (*driploss*).
- b) Tujuan: membekukan produk hingga mencapai suhu pusat maksimal -18°C secara cepat dan tidak mengakibatkan pengeringan terhadap produk.
- c) Petunjuk: sidat dibekukan dalam alat pembeku (*freezer*) hingga suhu pusat sidat mencapai -18°C dalam waktu maksimal 4 jam.

6.8 Penggelasan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kemunduran mutu.
- b) Tujuan: melapisi sidat dengan air es agar tidak mudah terjadi pengeringan pada saat penyimpanan.
- c) Petunjuk: sidat yang telah dibekukan disemprot dengan air dingin. Proses penggelasan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat ikan maksimal -18°C .

6.9 Pengepakan

- a) Potensi bahaya: kesalahan label.
- b) Tujuan: melindungi produk dari kerusakan selama transportasi.
- c) Petunjuk: produk dimasukkan ke dalam karton dengan mempertahankan suhu pusat produk maksimal -18°C .

7 Pengemasan

7.1 Bahan kemasan

Bahan kemasan untuk sidat beku bersih, tidak mencemari produk yang dikemas, terbuat dari bahan yang baik dan memenuhi persyaratan bagi produk ikan beku.

7.2 Teknik pengemasan

Produk akhir dikemas dengan cepat, cermat secara saniter dan higienis. Pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk akhir.

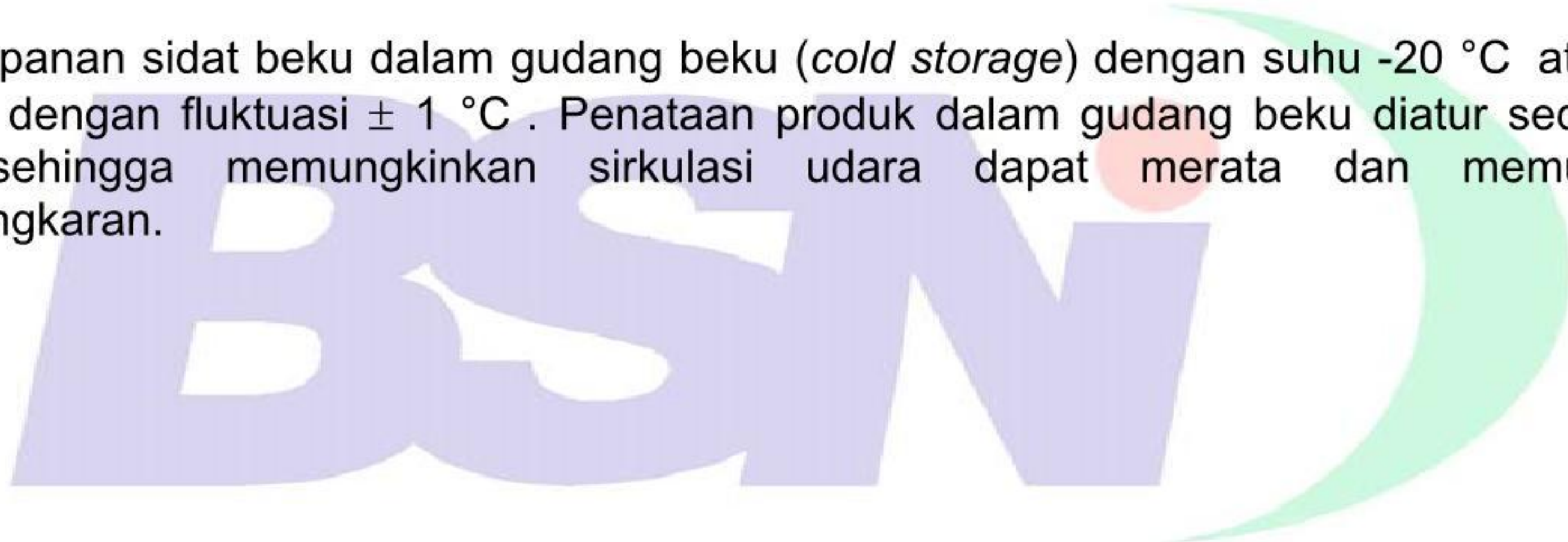
8 Syarat pelabelan

Setiap kemasan produk ikan beku yang akan diperdagangkan diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan sekurang-kurangnya sebagai berikut:

- a) jenis produk;
- b) berat bersih produk;
- c) nama dan alamat unit pengolahan secara lengkap;
- d) bila ada bahan tambahan lain diberi keterangan bahan tersebut;
- e) tanggal, bulan dan tahun produksi;
- f) tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa.

9 Penyimpanan

Penyimpanan sidat beku dalam gudang beku (*cold storage*) dengan suhu $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ atau lebih rendah dengan fluktuasi $\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran.



Bibliografi

Peraturan Menteri Kesehatan Nomor: 722/Menkes/Per/IX/1988, *Bahan Tambahan Makanan*,
SK Menkes No. 907/Menkes/SK/VII/ 2002, *Syarat-syarat untuk Pengawasan Kualitas Air Minum*,









BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id